

**PITTARC G6Ni1Ti**

SCP  
SIAT

**Classificazione/Classification**

**Metallo d'apporto/Weld Metal**  
EN ISO 14341-A G 46 5 M21

**Filo/Wire Electrode**  
EN ISO 14341-A- Z (3Ni1 mod.)  
AWS A5.28 ER80S-G  
(AWS A5.28 ER80S-Ni1 (mod.))

**Descrizione/Description**

Filo pieno per saldatura MIG/MAG (GMAW) adatto per l'esecuzione in automatico di saldature circonferenziali in posizione verticale discendente e verticale ascendente nella giunzione di tubi che consente di ottenere elevati valori di resilienza fino a -50 °C.

*MIG/MAG (GMAW) gas shielded welding wires designed for high quality fully automatic circumferential vertical-down and vertical-up pipe welding with very good impact toughness at low temperature down to -50° C.*

Disponibile con i seguenti trattamenti superficiali:

**Available with the following surface treatments:**

- STANDARD - Ramato/Copper Coated
- GREEN-ARC - Non ramato/Copper Free
- INNOV-ARC - Ramato per alte prestazioni/Copper Coated for High-Performance

**Composizione chimica del filo/Wire electrode chemical composition**

		C%	Mn%	Si%	Ni%	Ti%
PITTARC G6Ni1Ti	min	0,05	1,40	0,55	0,80	0,040
	max	0,08	1,60	0,75	1,00	0,070

(1) valori tipici / Typical values

**Caratteristiche meccaniche del deposito/Mechanical properties all weld metal**

	YS	UTS	A5d	KV @ +20°C	KV @ -50°C
	MPa	MPa	%	J	J
PITTARC G6Ni1Ti (2)	500	590	24	150	80
EN ISO 14341-A-G 46 5 M21 3Ni1 (mod.)	≥ 460	530 ÷ 680	≥ 20	-	≥ 47

(2) Valori tipici con gas di protezione M21 in condizioni come saldato  
Typical values with shielding gas M21 in as welded conditions

**Gas di protezione/Shielding Gas**

EN ISO 14175 : M21 (miscela/mixed gas Ar + 15÷25% CO<sub>2</sub>).

